**A –задатак:**

Наосновуулазнихподатакапрорачунатипотребанбројформатизера,брусилица и сложајеваготовихплоча.

 -Количинаплочакојадолазинаформатизовање

$Mlj^{VII}$ **=****14,688**$^{m^{3}}/\_{sm}$

 -Количинаплочакојадолазинабрушење

$ Mlj^{VIII}$ **=13,196**$^{m^{3}}/\_{sm}$

 -Тромесечназалихаготовихплоча$ Mlj^{IX}$**/4=**5758,058/4**=1439,5145**

 - бројраднихданагодишње b=260

 -бројсмена c=2

Производностдволисногформатизера

Es=$\frac{T·K·K1·v·n}{2·Lsr}$(ком/смени)

Es=$\frac{450·0.85·0.9·8·2}{2·1.8}$ = 1530

T-радновреме смене-450 мин

 K-коефицијентискоришћењарадног времена-0,85

$K$1-коефицијент запуњености- 0,8÷0,9

v-брзинапомера у радномходу3÷10 m/мин

 n-бројплолчакојесеистовременообрађују1÷3 ком

Lsr-среддњадужинаплочекојасеобрађује (m)

 Ls=$\frac{Ln+bn}{2}$ Ls=$\frac{2.3+1.3}{2}$ =1.8 m

**Потребанбројформатизера –N:**

N=$\frac{Mlj^{VII}}{Es·Vp}$N=$\frac{14,688}{1530·0,013511974}$ =0,710480915$=>$1

$Mlj^{VII}$ -Количинаплочакојадолазинаформатизовање

$Es$- средњапроизводностформатизера( ком/смени)

$Vp$-средњазапреминаједненеформатизованеплоче ( $m^{3}$)

 \*Бројформатизераморабитиусвојенсатачношћуод 0,7

Задатак

Лист

14

1

**Прорачунпотребногбројаформатизера,брусилицаисложајева**

**V**p**=Ss**$·$Ln$·$bn$·\frac{Mu}{Ms}$**V**p**=0.00503**$·$2.3$·$1.3$·\frac{13,196}{14,688}$

**V**p=0,013511974

 Ss-просечнадебљинаплоче 15,1/3 (m)

 Ln-дужинаплочеса надмером-2,3m

 bn-ширинаплошеса надмером-1,3m

 Mu-Msкоефицијентупресовања

 Mu-количинафурниракојаостајепослепресовања( $^{m^{3}}/\_{sm}$ или$m^{3}$/god)

Ms-количинафурниракојаостајепослеобрадесљубница ( $^{m^{3}}/\_{sm}$ или$m^{3}$/god)

**Потребанбројмашиназабрушење:**

N=$\frac{M·n·Ls}{T·v·k}$ (ком) N=$\frac{1087,958093· 1 · 2,2}{450 · 6 · 0,85}$ =$1,042922791=>1$

М-бројплочакојесеобрусепосмени (ком/смени)

 n-бројпролазакрозбрусилицу (1или 2)

 Ls-дужинаплочепостандарду-2,2m

T-радновремесмене 450 мин

 V-брзинапомерабрусилице урадномходу 2÷6 m/мин

 K-коефицијенискоришћењарадногвремена -0,85

 \*бројбрусилицаморабитиусвојенсатачношћуод 0,7

 M=$\frac{Mlj^{VIII}}{Vfp}$ (kом/смени) M=$\frac{13,196}{\begin{array}{c}0,012129144\\\end{array}}$ = 1087,958093

$Mlj^{VIII}$-плочакојадолазинабрушење$^{m^{3}}/\_{sm}$

Vfp-средњазапреминаједнеформатизованеплоче ($m^{3}$)

**Vf**p**=Ss**$·$Ls$·$bs$·\frac{Mu}{Ms}$($m^{3})$**Vf**p**=**0,00503$·$ 2,2$·$1,22$·\frac{13,196}{14,688}$**=**0,012129144

Ss-просечнадебљинаплоче15,1/3$ m$

 Ls-стандарднадужинаплоче 2,2 m

 bs-стандарднаширинаплоче 1,22$ m$

 Mu/Msкоефицијентупресовања

* **Прорачунати и пројектоватипросторнамењенскладиштењутехничкихзалихаплоча**

Димензијесложаја: L=2,2m

 B=1,22m

 H=3 или 4 m

Задатак

Лист

14

2

**Прорачунпотребногбројаформатизера,брусилицаисложајева**

Задатак

Лист

14

3

**Прорачунпотребногбројаформатизера,брусилицаисложајева**

ЗапреминасложајаVсложаја=L$·$ B$·$H ( $m^{3})$

Vсложаја= $2,2·$ 1,22 $·3$ =8,052

**Бројсложајева :**

 n= $\frac{Mlj^{IX}/4}{Vсложаја}$ (ком) n= $\frac{5758,058/4}{8,052}$=178,7772603– >179

$Mlj^{IX}/4$ - Тромесечназалихаготовихплоча ($m^{3})$

Прегледао/ла

Датум

Анка Шиљак

Радио/ла

Датум

30. 04. 2020.